



Plato de torno de tres garras, acero, asiento cilíndrico de centrado, DIN 702-4, Ø exterior A: 80mm



Datos de pedido

Número de pedido	310505 80
GTIN	4019208028316
Clase de artículo	36S

Descripción

Ejecución:

- Plato de torno accionado manualmente con anillo en espiral, de apriete centrado.
- Cuerpo de acero de peso e inercia reducida.
- Corona planoespiral forjada en estampa, equilibrada y templada.
- Los flancos de la espiral y los flancos de rosca de las mordazas están rectificadas.
- Alta precisión de concentricidad.

Aplicación:

Para husillos de máquina con alojamiento cilíndrico de centrado o para el alojamiento con brida. Fijación mediante tornillos por detrás. Los contraplatos brutos se han de adaptar siempre primero a la máquina y luego al plato de torno.

Norma:

DIN 702-4.

Suministro:

1 llave de apriete y, según el plato de torno, los tornillos o pernos de fijación correspondientes.
1 juego = 3 garras de interiores templadas, escalonadas hacia fuera, y 1 juego = 3 garras para taladrar templadas, escalonadas hacia dentro.

Partes opcionales:

Garras de recambio y adicionales ver n.º 314000 – 315200.

En cuanto a protección contra virutas, ver n.º 312800.

Nota:

DIN 702-4 corresponde a la antigua norma DIN 6350-1.

Mandriles de platos de torno de barra de cuña, véanse n.º 313120 – 313140.

Descripción técnica

Velocidad de giro máxima	7000 min ⁻¹
Paso E	19 mm
Cuadrillo de llave K	6 mm
Profundidad de centraje C	3 mm
Ø de centrado B	56 mm
Peso	1,5 kg
Ø exterior A	80 mm
Altura con mordazas H ₂	53,5 mm
Altura sin mordazas H ₁	39,5 mm
Norma	DIN 702-4
Material	Acero
Código de colores para accesorios	Plato de torno planoespiral Röhm y mordazas
Tipo de producto	Plato plano espiral